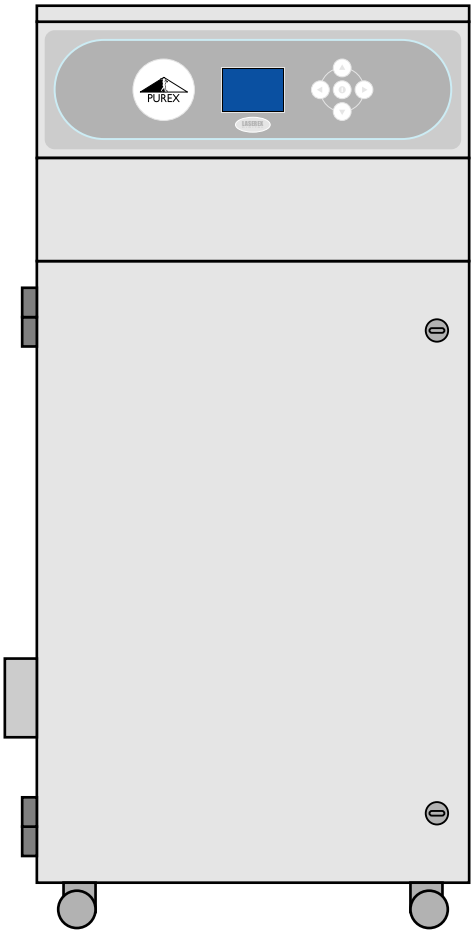
PUREX



Manuel d'utilisation

Laserex 210i

(0LX2110D) • 230V ±10%
(0LX2121D) • 120V ±10%

Laserex 210i PVC

(0PV2110D) • 230V ±10%
(0PV2111D) • 120V ±10%

Laserex 400i

(0LX4010D) • 230V ±10%
(0LX4013D) • 120V ±10%

Laserex 400i PVC

(0PV4010D) • 230V ±10%
(0PV4013D) • 120V ±10%

ISO 9001 : 2000 REGISTERED FIRM

CE

EMC

PN: 820128D

GAMME DE PRODUITS

Fiche 1
Appareil d'aspiration polyvalent à bras FumeCube™ pour 1 ou 2 utilisateurs.

Fiche 2
On peut utiliser les systèmes SuperFlow™ avec un maximum de 50 bras d'aspiration.

Fiche 3
Bras d'aspiration et accessoires.

Fiche 4
Armoires d'aspiration Cleancab™.

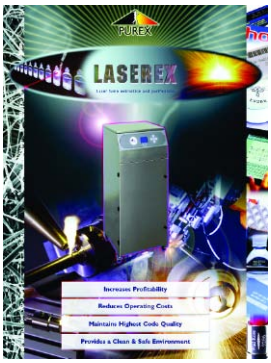
Fiche 5
Appareil d'aspiration polyvalent à bras Fumebuster™ pour un maximum de 4 utilisateurs.

Fiche 6
Unités d'aspiration portatives à usage non intensif, pour un maximum de 10 utilisateurs.

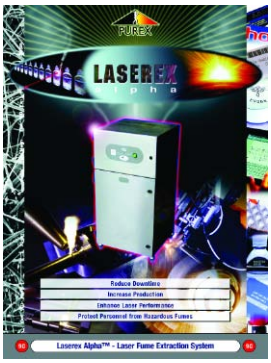
Fiche 7
Le SuperFlow™ peut aspirer les fumées à la panne des fers à souder.

Fiche 8
Accessoires d'aspiration pour fers à souder.

Fiche 9a
Systèmes Powerflow™ pour brasage à la vague, brasage par refusion et autres applications.



Fiche 9b
Systèmes Laserex™ pour l'aspiration des fumées produites par les opérations de soudage et divers procédés au laser : marquage, gravure, et découpage.



Fiche 9c
Systèmes Laserex™ Alpha pour l'aspiration des fumées produites par des opérations légères de marquage ou de gravure au laser.

Brochure
Contient des photos et les spécifications de tous les systèmes Purex.

Brochures à télécharger sur le site:
www.purexltd.co.uk

TABLE DES MATIERES

TABLE DES MATIERES:	**Page**
Pièces concernées	1
Gamme de produits	2
Table des matières	3
Déclaration de conformité CE	4
Mises en garde	5
Entretien courant	5
Consommables et pièces de rechange	5
Introduction	6
Installation du système de captage	6-7
Installation de la machine	8
Système de commande	9-11
Filtration et remplacement des filtres	12-13
Schémas de câblage	14
Interfaces	15
Dépannage	16-17
Spécifications	18
Notes	19
Enregistrement de la garantie	20

Important

Veuillez remplir la garantie que vous trouverez à la fin du manuel.

DECLARATION DE CONFORMITE CE

Conforme aux directives CE suivantes:	(89/336) (91/263) (92/31) (98/37)
Conforme aux normes britanniques suivantes:	(BS EN 292-1) (BS EN 292-2) (BS EN 60204-1) (BS EN 294) (BS EN 50 081-1)
Filtre principal:	(BS EN ISO 2144) (BS EN ISO 536) (BS EN ISO 1924) (BS 5295) (UNI 7833) (BS 4400)
Préfiltre:	UNI 7832
Organes mécaniques:	(BS 8000/99) (IEC 60034/1) (BS 5000) (VDE 0530)
Caractéristiques nominales de l'enceinte:	(IP 54) (IP 55) (IP 56)
Protection contre les surcharges:	(BS EN 60947/4/1)
Relais de commande:	(BS 5424) (VDE 0660)
Pompe:	(IEC 6000/34)
Modèle/Numéro de série:	
Signature:	
Nom:	
Date:	

MISES EN GARDE

- Il faut toujours isoler le système en coupant l'alimentation secteur avant de retirer le couvercle de l'appareil.
- Des gants jetables et un masque antipoussière sont fournis avec les filtres et préfiltres de rechange. Il faut toujours s'en servir pour retirer les filtres, puis les placer avec le filtre usagé dans le sac prévu à cet effet.
- Les filtres sont réalisés dans des matériaux non toxiques.
- Les filtres et préfiltres ne sont pas réutilisables, et il ne faut pas essayer de les nettoyer.
- Les filtres et préfiltres usagés doivent être mis au rebut conformément à la réglementation locale. La société et ses agents n'acceptent aucune responsabilité pour tout tort ou dégât ou toute contamination ou blessure que pourrait causer une mise au rebut intempestive ou illégale.
- Les systèmes PUREX utilisent des pompes haute pression, qui risquent de provoquer le déchirement de filtres de qualité inférieure, ce qui permettrait aux fumées dangereuses de pénétrer dans les lieux de travail. Ne pas utiliser de filtres qui ne sont conformes qu'à la norme BS3928, BS5295 ou AS208C, car ces normes ne concernent que la vérification du débit et sont conçues pour vérifier les filtres utilisés pour le dépoussiérage et la climatisation.
- Vérifier ce que peut exiger la réglementation locale à propos des systèmes d'aspiration des fumées : contrôles périodiques par des organismes agréés, renouvellement des certificats de conformité ou documents équivalents, etc. Consulter votre fournisseur en cas de doute.
- Consultez votre fournisseur à propos des contrats d'entretien qui garantiront la conformité avec la réglementation locale.

ENTRETIEN COURANT

Programme d'entretien

L'entretien primaire consiste à remplacer les filtres, et le système de commande de la machine indique quand il faut le faire.

Procéder aux vérifications périodiques suivantes pour s'assurer du bon fonctionnement de la machine d'aspiration et de l'équipement connexe:

Tous les jours - Vérifier visuellement si les fumées sont attirées dans le point d'aspiration
- Vérifier ce qu'indique l'écran d'affichage

Une fois par an - Consulter votre fournisseur à propos des révisions ou de la certification

Disjoncteur déclenché ou fusible fondu

Peut être l'indication d'une défaillance grave. Consulter votre fournisseur.

CONSOMMABLES ET PIECES DE RECHANGE

Filtres

Doivent toujours être commandés à l'avance à Purex ou à votre agent local.

Pièces de rechange

Joints de porte • Joints de filtre • Joints de pompe • Tuyau de rechange • Pompe • Carte de circuits imprimés • Unité de surveillance des filtres • Manuel • Harnais de câbles

Pour commander des pièces de rechange, préciser le modèle et le numéro de série du système. Ces données figurent sur la plaque signalétique à l'arrière de l'appareil.

Accessoires

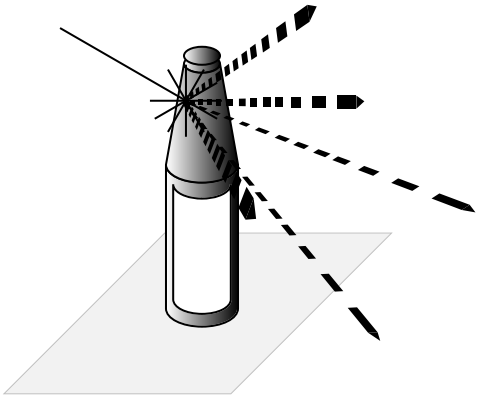
Roulettes en acier inoxydable • Kit à double tuyau • Rallonge de tuyau • Tuyauterie complémentaire

D'autres accessoires sont disponibles, selon l'appareil et l'application. Veuillez contacter votre fournisseur pour plus de renseignements.

INTRODUCTION

Les procédés au laser

Quand un faisceau laser entre en contact avec la surface d'un matériau, plusieurs choses peuvent se produire:



- Sous l'effet des fortes températures produites, l'air qui se trouve près du point de contact se dilate, généralement en direction de la lentille (dans le cas de produits stationnaires).
- Le faisceau laser provoque l'incinération, la vaporisation, la fusion ou le ramollissement du matériau, en fonction de la distance par rapport au point de contact. Les gaz, qui se dilatent rapidement, entraînent avec eux des particules et des gouttelettes à des vitesses relativement élevées, en les éloignant du matériau traité.
- Les contaminants libérés consistent en produits de combustion totale ou partielle, y compris, parfois, des oxydes du matériau traité, ainsi qu'un grand nombre de gaz, dont certains, comme le benzène et le phosgène, sont nocifs.

Les avantages de l'aspiration des fumées

On se sert de lasers pour marquer, graver et découper une grande variété de matériaux. Ces procédés produisent des gaz, vapeurs et particules (poussières) sous forme de contaminants atmosphériques, qui, dans la plupart des cas, peuvent être considérés dangereux s'ils sont inhalés. Ces particules atmosphériques peuvent aussi poser des problèmes au laser si elles se déposent sur la lentille ou restent dans la zone de marquage, où elles risquent de réduire la définition du faisceau laser.

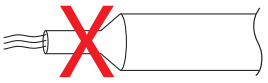
Le dépôt de particules dans l'enceinte du laser peut entraîner la contamination du produit et exiger par ailleurs le nettoyage régulier de l'équipement connexe. La seule façon pratique de résoudre ces problèmes consiste à extraire ces aérocontaminants le plus rapidement et le plus complètement possible à l'aide d'un système d'aspiration et de filtration des fumées.

La marche à suivre ci-après montre comment installer un système d'aspiration pour le marquage au laser et comment en optimiser le rendement.

INSTALLATION DU SYSTEME DE CAPTAGE

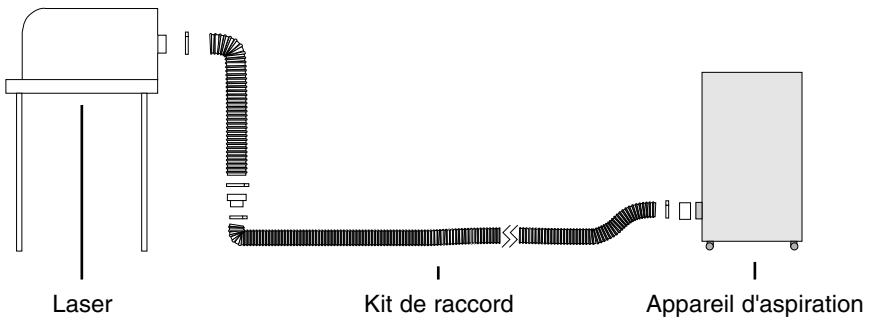
IMPORTANT

- ***Pour une efficacité optimale, utiliser le kit de connexion fourni.***
- ***Ne pas réduire de trop le diamètre du tuyau. Il faut éviter d'utiliser des tuyaux ou buses de petit diamètre pour ne pas réduire l'efficacité du système d'aspiration des fumées.***
- ***Si vous avez besoin d'un kit de raccordement spécial ou d'une fixation spéciale, veuillez contacter Purex ou votre agent local.***



Lasers de gravage

Dans la plupart des cas, l'appareil d'aspiration est fourni avec un kit de connexion adapté au modèle particulier de laser de gravage. Cela permet de raccorder le ou les orifices d'aspiration du laser à l'entrée de l'appareil d'aspiration des fumées.



Lasers de marquage et de codage

Emission de fumées et de débris sur le lieu de travail (figures 1.0 et 1.1)

On peut y remédier en installant une enceinte appropriée (2) autour de la chaîne de production (4). Comme le laser (1) et le procédé doivent généralement être dans un lieu clos pour des raisons de sécurité, on peut se servir de cette enceinte pour contenir les fumées. Cette enceinte doit avoir des dimensions minimales et comporter le moins possible d'ouvertures par lesquelles les fumées peuvent s'échapper. Il faut concevoir l'enceinte comme une boîte totalement hermétique, puis en retirer des panneaux pour les besoins opérationnels et pour l'arrivée d'air.

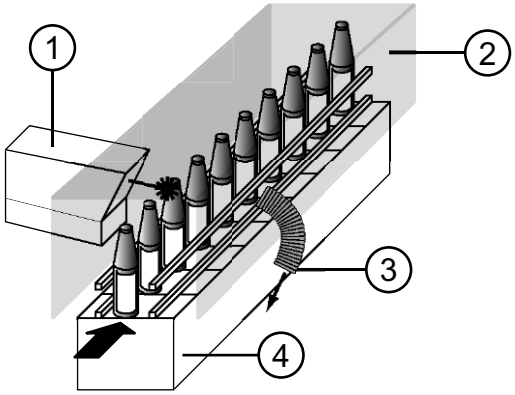


fig1.0

Au besoin, pratiquer des ouvertures (5) dans l'enceinte près de l'ouverture de la lentille du laser pour qu'un léger courant d'air puisse éloigner les particules de la lentille. Positionner le point d'aspiration (3) de telle sorte que l'air qui se déplace de toute entrée vers le point d'aspiration s'éloigne de la lentille.

Dépôt de débris sur la lentille du laser

Si on se sert de gaz comprimé pour empêcher la poussière de se déposer sur la lentille, il faut s'assurer que la pression est suffisante pour maintenir la lentille propre, mais pas plus. Une pression excessive peut éloigner les fumées et la poussière du point d'aspiration. Par ailleurs, tout air introduit dans l'enceinte doit en être retiré par le système d'aspiration. En cas de problème d'installation, contacter Purex ou votre fournisseur.

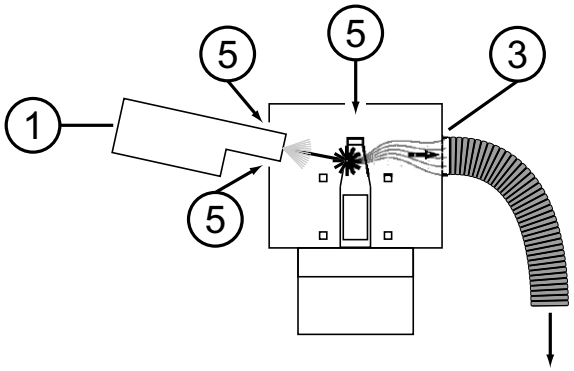


fig1.1

Positionnement général du point d'aspiration

Il faut positionner le point d'aspiration le plus près possible de la source de fumées ou là où les fumées et les poussières peuvent être captées quand elles sont projetées du point de marquage ou de découpe. Comme chaque application est différente, la meilleure chose à faire est d'observer ce qui se passe. Utiliser une buse d'aspiration dont l'embout (circulaire ou oval) est le mieux adapté à la configuration des fumées et des poussières. Il est déconseillé d'utiliser des buses à embout étroit. Après avoir établi la meilleure position pour le point d'aspiration, veiller à bien le fixer en place.

Besoins d'aspiration quand le produit se déplace (fig. 1.2)

Dans de nombreux cas, le produit se déplace, le plus souvent sur un transporteur à bande, pendant que le laser reste stationnaire. Dans le cas de lasers traceurs ou orientables, le faisceau se déplace lui aussi. Quand le produit se déplace à vitesse relativement élevée (chaîne d'embouteillage, etc.), il peut être difficile d'évaluer toutes les vitesses en jeu. Autrement dit, les particules s'éloignent du produit à une certaine vitesse, mais il y a aussi une composante de vélocité dans la direction du déplacement.

Par ailleurs, les gaz et vapeurs peuvent rester stationnaires ou se diffuser à l'écart de la source, ou encore rester emprisonnés entre les produits et être transportés vers la sortie de l'enceinte.

Evaluer la direction et la vitesse de déplacement des fumées (6) et positionner le point d'aspiration (3) là où les fumées et la poussière semblent se diriger. Au besoin et si cela est possible, utiliser l'air arrivant au laser (1) pour diriger les fumées vers le point d'aspiration. Dans le cas d'une chaîne d'embouteillage où le laser dispose d'une arrivée d'air, il faut donc positionner le point d'aspiration de l'autre côté du tunnel de protection par rapport au laser, et un peu en aval pour tenir compte du mouvement de l'air et des fumées entre les bouteilles.

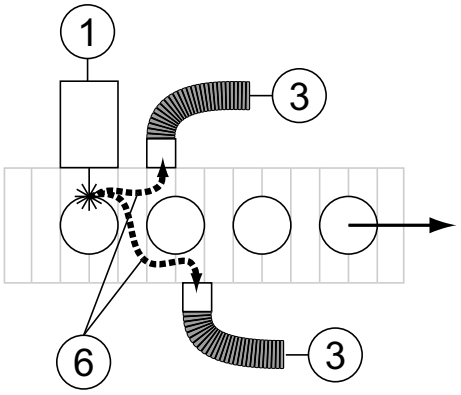


fig1.2

INSTALLATION DE LA MACHINE

fig 2.0

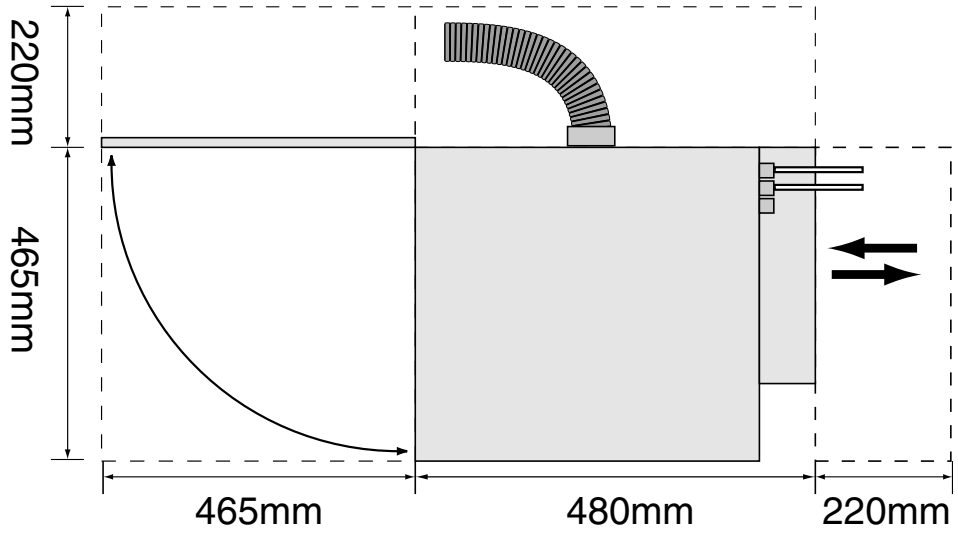


fig 2.1

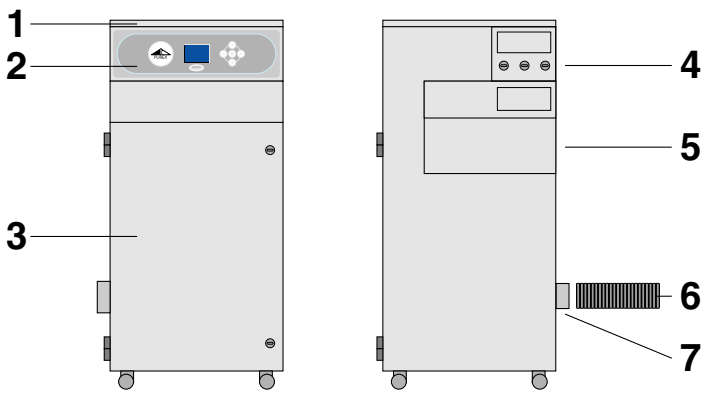
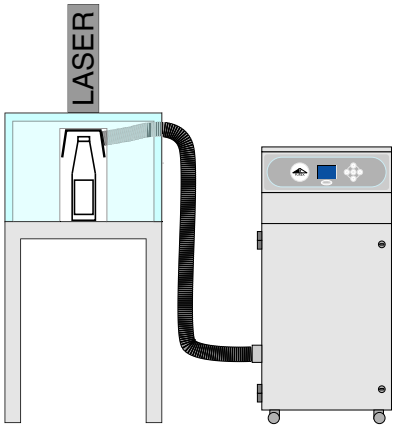


fig 2.2



Positionnement de la machine (fig 2.0 et 2.1)

La machine doit être le plus près possible du procédé, mais il faut prévoir les accès suivants:

En haut:	Entretien des organes internes **(1)**
A l'avant:	Tableau de commande **(2)**, remplacement des filtres **(3)**
A l'arrière:	Air d'aspiration + air de refroidissement **(5)**, branchements électriques **(4)**
Côté gauche:	Branchement du tuyau **(6)(7)**

Une fois que la machine est en position, bloquer les deux roulettes avant en appuyant sur les pédales.

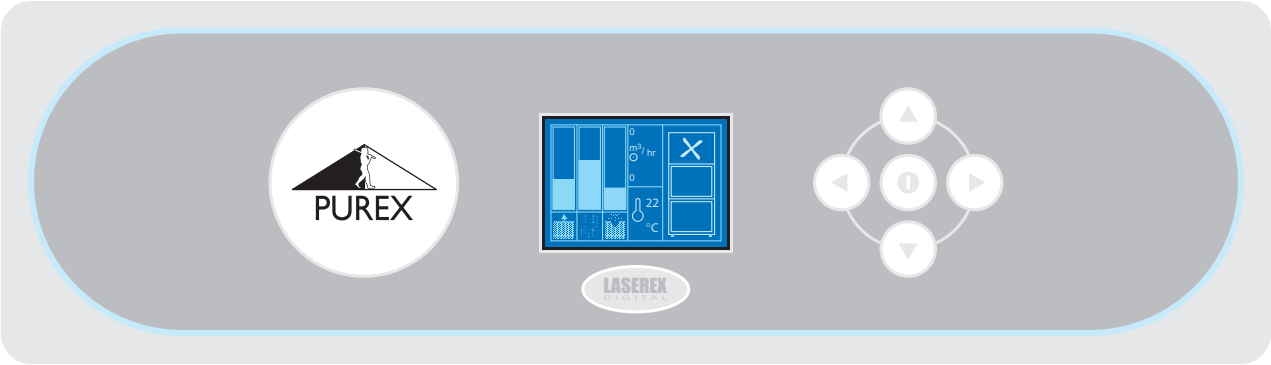
Branchement du tuyau (fig 2.1 et 2.2)

Un mauvais branchement ou une mauvaise configuration du tuyau risque de gêner la circulation de l'air, et de causer des obstructions et des accumulations dangereuses de fumées. Utiliser une longueur de tuyau minimale et prévoir le minimum de coudes. Votre fournisseur peut vous indiquer quel diamètre et quelle configuration de tuyau conviennent le mieux à votre application.

S'assurer que toutes les connexions sont bien étanches et que le tuyau n'est pas entortillé. Une fois que tout est bien en position, raccorder le tuyau (6) à l'entrée de la machine (7) en emmanchant le tuyau sur l'entrée ou en utilisant les raccords fournis.

Branchement électrique (fig 2.1)

Avant de mettre sous tension, s'assurer que la tension, la fréquence et la puissance correspondent à ce qui figure sur la plaque signalétique à l'arrière de l'armoire. Divers types de branchement sont disponibles sur commande.

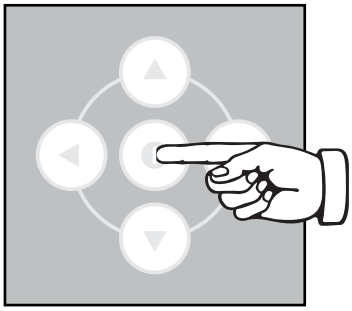


Avertissement

Les boutons DROITE et GAUCHE sont réservés aux ingénieurs de Purex, qui s'en servent pour accédez à un menu protégé par mot de passe. Ce menu sert à configurer l'appareil en usine et l'opérateur n'a donc pas à en tenir compte. Si vous accéder par erreur à l'écran protégé par mot de passe, vous pouvez retourner à l'écran principal en appuyant sur GAUCHE, puis sur HAUT.

Configuration

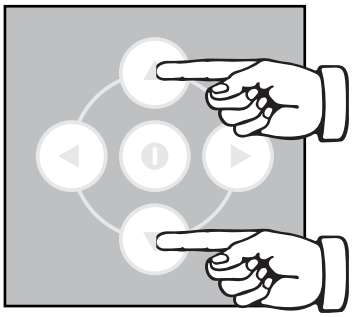
S'assurer que l'appareil d'aspiration est branché sur l'alimentation électrique voulue. S'assurer également qu'il est bien connecté à l'équipement de traitement avant de le configurer.



Mise en marche et mise à l'arrêt de l'appareil

Pour mettre l'appareil en marche, appuyer sur le bouton qui se trouve au centre du clavier. Ce bouton s'allume (en vert) et l'indicateur de marche du moteur se met à tourner sur l'affichage.

Quand on appuie de nouveau sur le bouton central, l'appareil s'arrête, le voyant vert s'éteint et l'indicateur de marche du moteur cesse de tourner.



Réglage du débit d'air

Pour régler le débit d'air, appuyer en même temps sur les boutons HAUT et BAS. Les deux boutons se mettent alors à clignoter (en rouge). Pour augmenter le débit, appuyer sur le bouton HAUT, et, pour le diminuer, appuyer sur le bouton BAS. L'écran affiche le débit recherché, ainsi que le débit effectivement atteint par l'appareil d'aspiration.

Après avoir fixé la valeur cible, il ne faut plus toucher aucun autre bouton. Au bout de quelques secondes, les boutons cessent de clignoter et la valeur de consigne est mémorisée.

A quelle valeur faut-il régler le débit d'air?

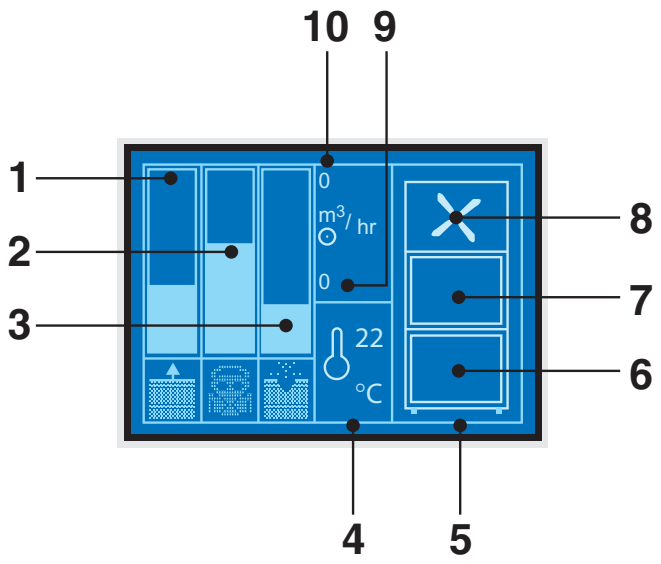
Dans la plupart des cas, le débit initial est réglé en usine, et seul un ajustement mineur peut être exigé sur place. Le meilleur moyen de régler le débit consiste à procéder par observation. Il faut utiliser le débit le plus faible qui permette de bien aspirer les fumées dégagées par le procédé.

Si le débit est réglé à une valeur trop élevée, cela réduira la durée de vie du filtre.

Fonctionnement entièrement automatique

Le débit d'air est le seul paramètre que l'utilisateur a besoin de régler. L'appareil Purex maintient automatiquement le débit d'air à la valeur de consigne sans nécessiter d'autre intervention.

SYSTEME DE COMMANDE



Affichage graphique:

1: Colonne 1 - Etat du filtre à particules
2: Colonne 2 - Etat du filtre chimique
3: Colonne 3 - Capteur de particules
4: Température de l'appareil
5: Icone de l'appareil (varie)
6 +7: Indicateurs de problème de filtre (varient)
8: Indicateur de marche du moteur
9: Débit d'air visé
10: Débit d'air obtenu

Affichage graphique

L'affichage graphique offre un aperçu synoptique de l'état opérationnel de l'appareil.

Indicateurs de problème de filtre (8,9,10) Note

Certains appareils comportent un filtre à particules/chimique intégré, tandis que d'autres ont des filtres à particules et chimique séparés. Les icones et les positions de filtre (voir 5, 6, 7) peuvent donc varier selon l'appareil.

Etat du filtre à particules (1)

Les fumées dégagées par le procédé colmatent progressivement le filtre à particules. A mesure que cela se produit, la colonne d'état du filtre à particules (1) se remplit. Quand le filtre à particules est presque colmaté, l'appareil avertit l'opérateur en émettant un signal sonore toutes les 20 secondes, tandis que le clavier clignote (en rouge) toutes les 10 secondes. Cela donne à l'opérateur le temps de se procurer un filtre à particules de rechange avant la saturation complète du filtre en place.

Quand le filtre à particules est complètement colmaté, un signal sonore retentit et le clavier clignote (en rouge) une fois par seconde. A ce stade, l'icone du filtre à particules (voir 5, 6, 7) clignote pour indiquer quels filtres doivent être examinés. Voir le chapitre "Remplacement des filtres".

Etat du filtre chimique (2)

Les systèmes Purex utilisent des capteurs de gaz intégrés pour satisfaire à la réglementation internationale sur l'hygiène et la sécurité et pour surveiller l'état du filtre chimique. L'opérateur est alerté si, pour une raison quelconque, un gaz dangereux passe dans l'appareil.

Quand il détecte des gaz, l'appareil avertit l'opérateur en émettant un signal sonore toutes les 20 secondes, tandis que le clavier clignote (en rouge) toutes les 10 secondes. Cela donne à l'opérateur le temps de se procurer un filtre chimique de rechange avant la saturation complète du filtre en place.

Quand le filtre chimique est saturé, un signal sonore retentit et le clavier clignote (en rouge) une fois par seconde. A ce stade, l'icone du filtre chimique (voir 5, 6, 7) clignote pour indiquer quels filtres doivent être examinés. Voir le chapitre "Remplacement des filtres".

Capteur de particules (3)

Les systèmes Purex utilisent des capteurs de particules intégrés pour satisfaire à la réglementation internationale sur l'hygiène et la sécurité et pour surveiller l'état du filtre à particules. L'opérateur est alerté si, pour une raison quelconque, des particules dangereuses passent dans l'appareil. C'est là une protection essentielle, qui avertit l'utilisateur si le filtre à particules est endommagé ou manquant.

Quand il détecte des particules dangereuses, l'appareil avertit l'opérateur en émettant un signal sonore toutes les 20 secondes, tandis que le clavier clignote (en rouge) toutes les 10 secondes. Cela donne à l'opérateur le temps d'identifier le problème.

Si le problème persiste, l'appareil émet un signal sonore et le clavier clignote (en rouge) une fois par seconde. A ce stade, l'icone du filtre à particules (voir 5, 6, 7) clignote pour indiquer quels filtres doivent être examinés. Voir la section Dépannage.

Température de l'appareil (4)

Quand sa température s'élève au-dessus d'une valeur de consigne, l'appareil avertit l'opérateur en émettant un signal sonore toutes les 20 secondes, tandis que le clavier clignote (en rouge) toutes les 10 secondes. Cela donne à l'opérateur le temps d'identifier le problème.

Si le problème persiste, l'appareil émet un signal sonore et le clavier clignote (en rouge) une fois par seconde. Voir la section Dépannage.

Indicateur de marche du moteur (8)

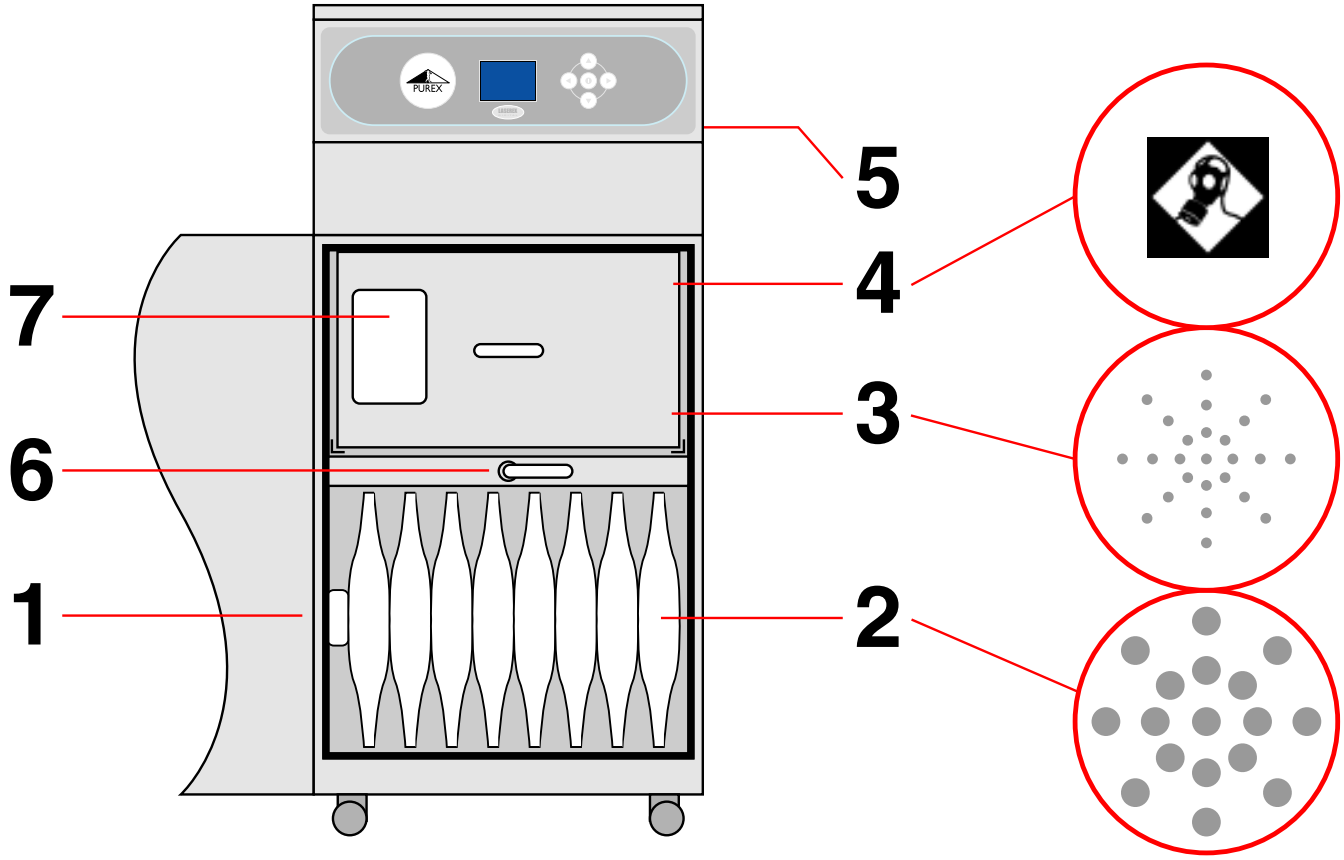
L'icone tourne tant que le moteur est en marche.

Débit visé / Débit effectif (9,10)

L'utilisateur peut régler le débit visé à la valeur qu'il désire, mais la valeur de consigne réglée en usine est valable dans la plupart des cas. L'appareil Purex augmente ou diminue automatiquement la vitesse du moteur jusqu'à ce que le débit effectif soit égal au débit visé.

A mesure que se colmate le filtre à particules, la résistance à l'écoulement d'air dans le filtre augmente et le débit d'aspiration diminue. Pour que cela ne se produise pas, les appareils Purex utilisent un système de régulation du débit en circuit fermé, qui augmente ou diminue la vitesse du moteur pour que le débit effectif soit égal au débit visé fixé par l'utilisateur. Ce système permet de maintenir le débit voulu avec un écart de moins de 1 % pendant toute la durée de vie du filtre.

FILTRATION ET REMPLACEMENT DES FILTRES



Filtration multi-étage
L'appareil utilise un système de filtration multi-étages:

1. L'air contaminé provenant du procédé pénètre dans l'appareil.
2. Un préfiltre à particules retient les plus grosses particules. Cela prévient le colmatage prématuré des filtres en aval.
3. Le filtre HEPA principal retient 99,997 % des particules de plus de 0,3 micron et 95 % des particules de plus de 0,01 micron.
4. Le filtre chimique absorbe les gaz toxiques. (Le filtre chimique fait partie du filtre principal)
5. L'air filtré est ensuite redistribué dans le local de travail.

Important:
Avant de changer un filtre quelconque, il faut toujours s'assurer que des débris ne se sont pas accumulés aux points suivants:
• Buse d'aspiration
• Tuyau et toute canalisation
• Arrivée d'air

Cela évite de recevoir de fausses alarmes à propos du débit d'air.

FILTRATION ET REMPLACEMENT DES FILTRES

Remplacement des filtres

Tout blocage de filtre déclenche des alarmes sonores et visuelles (voir Système de commande). L'icone des filtres qu'il faut examiner clignote à l'écran. Comme les filtres principaux sont lourds, il faut faire très attention quand on les retire de la machine. Toujours porter les gants et le masque fournis, et les mettre au rebut avec les filtres usagés dans le sac prévu à cet effet. Il faut également porter des lunettes de sécurité quand on remplace les préfiltres.

- Quand l'alarme de filtre à particules se déclenche, il faut toujours commencer par remplacer le préfiltre (sauf si on en a changé récemment) puis remettre l'appareil en marche.
- Si l'alarme persiste, remplacer le filtre HEPA.
- Quand l'alarme de filtre chimique se déclenche, il faut remplacer le filtre chimique. (Comme le filtre chimique fait partie du filtre HEPA, il faut remplacer l'ensemble du filtre)

Ouverture de la porte de l'armoire

Il est important de respecter la marche à suivre ci-dessous pour ouvrir la porte. Sinon, les fumées dégagées par le procédé ne seront pas aspirées, ce qui compromet l'hygiène et la sécurité au travail. La bonne marche à suivre est la suivante: -

- S'assurer que le procédé est arrêté
- Arrêter l'appareil Purex à partir du tableau de commande (voir Système de commande)
- Tourner de 180 ° les deux verrous de la porte qui se trouvent sur l'avant de la machine
- Ouvrir la porte

Remplacement du préfiltre

Voici la marche à suivre: -

- Ouvrir la porte
- Retirer le préfiltre (2) de l'entrée d'air (1) et l'enlever
- Insérer le nouveau filtre en emmanchant le trou du préfiltre sur l'entrée d'air. S'assurer que le filtre est bien serré sur l'embout conique de l'entrée (1)
- Fermer et verrouiller la porte et remettre la machine en marche

Remplacement du filtre principal

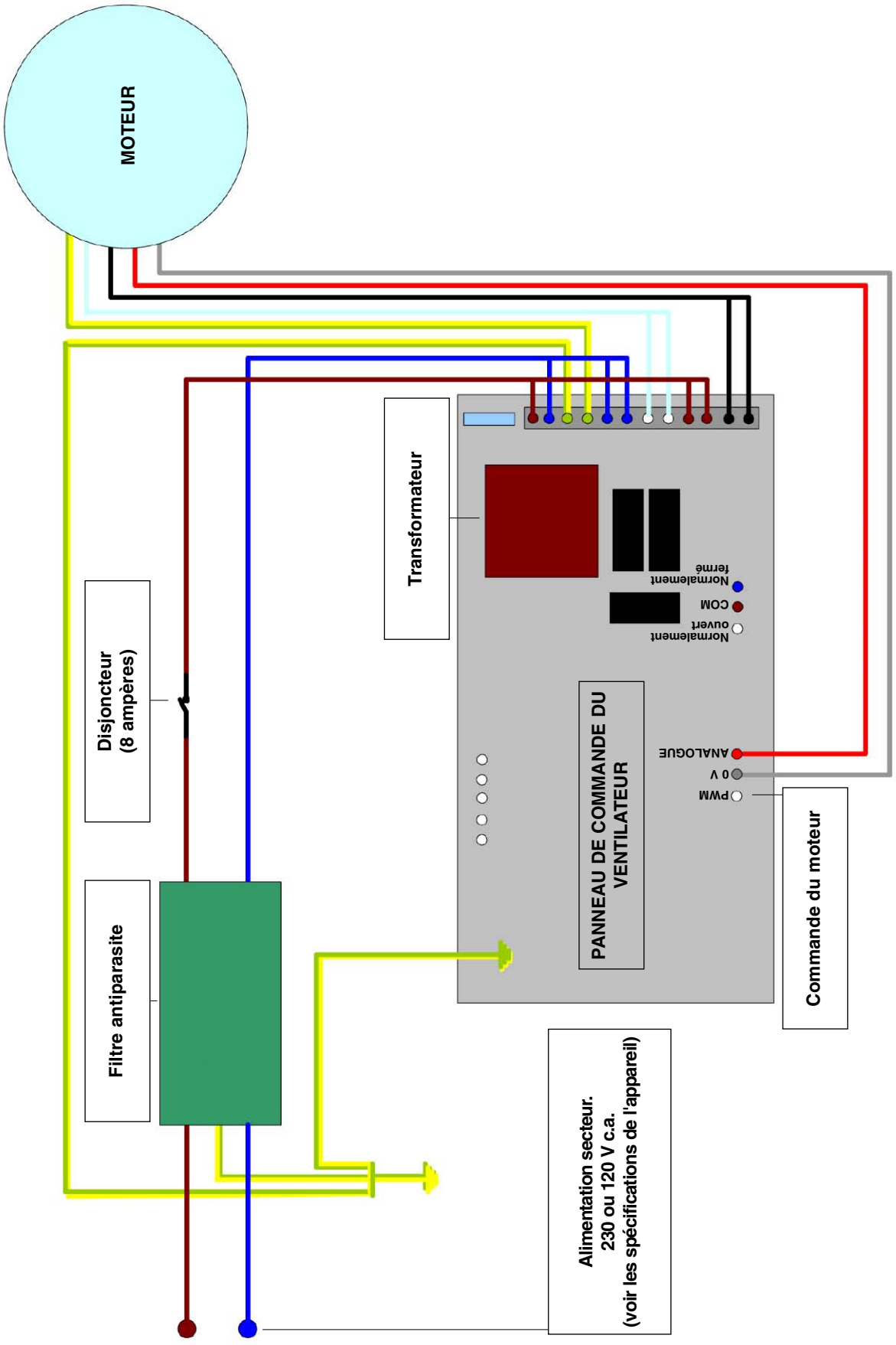
Voici la marche à suivre: -

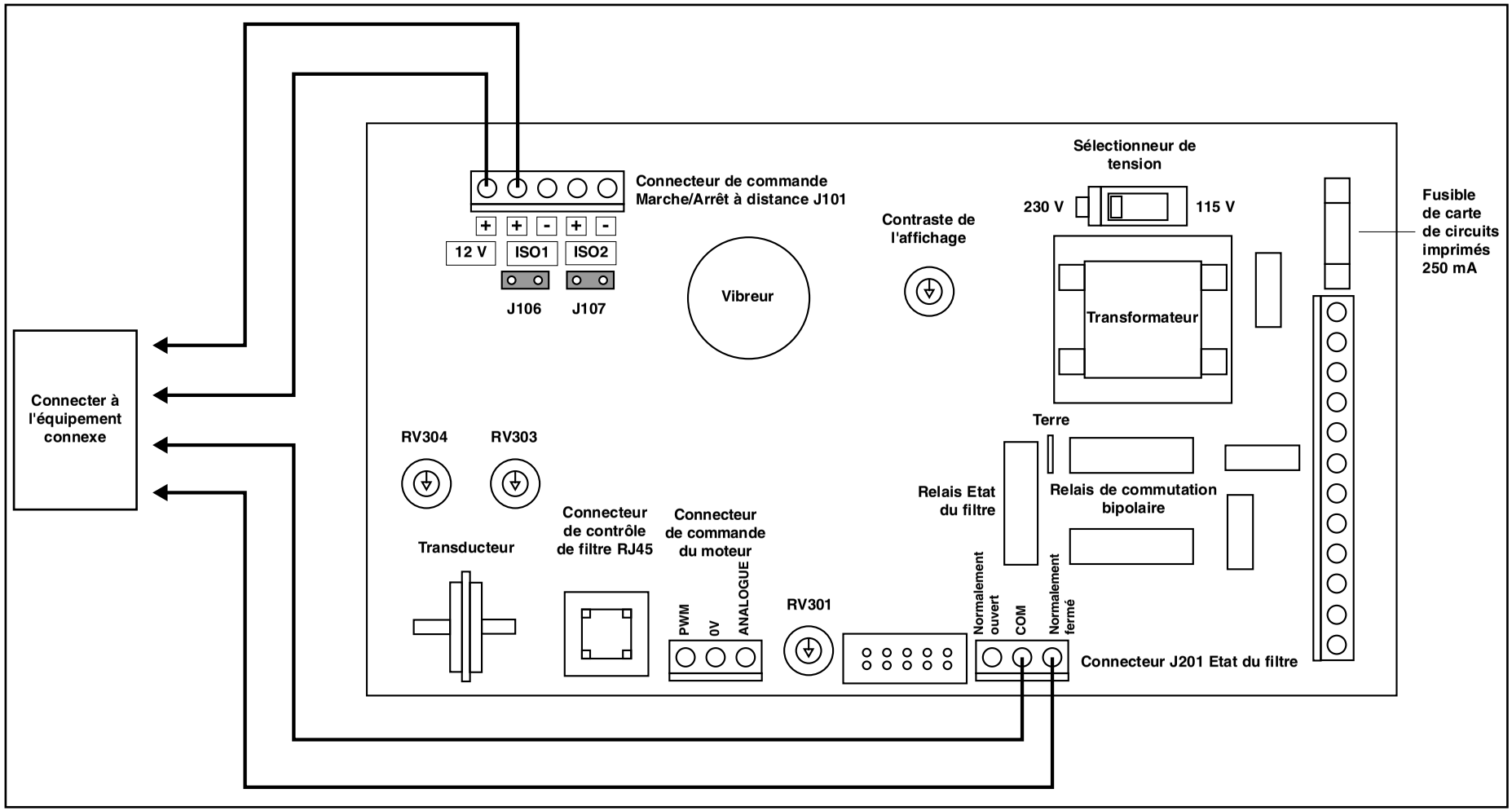
- Ouvrir la porte
- Tourner de 180 ° en sens antihoraire la poignée de blocage du filtre (6) afin qu'elle soit à l'horizontale, en position de déverrouillage du filtre
- Le filtre (3/4) descend légèrement pour qu'on puisse le dégager
- Retirer le filtre en le faisant glisser vers soi et le retirer complètement de la machine
- Insérer (complètement) le nouveau filtre dans la machine en s'assurant que la flèche du débit d'air qui se trouve sur l'étiquette (7) est dirigée vers le haut.
- Tourner de 180 ° dans le sens horaire la poignée de blocage du filtre afin qu'elle soit à l'horizontale, en position de verrouillage du filtre
- Fermer et verrouiller la porte et remettre la machine en marche

Note (Machines à PVC)

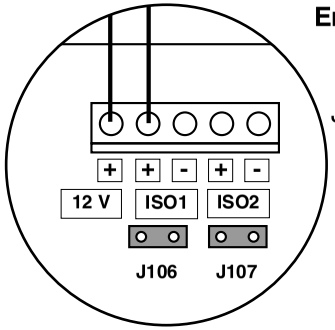
Il y a un tampon chimique absorbant sous le préfiltre. Il sert à absorber le liquide qui se condense dans le préfiltre et doit être changé en même temps que le préfiltre.

SCHÉMAS DE CÂBLAGE

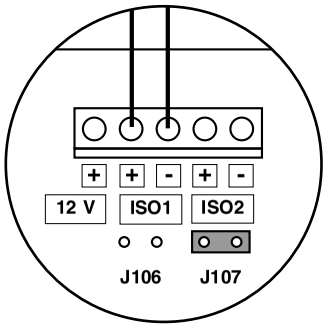




Connecteur de commande Marche/Arrêt à distance J101



Entrées à tension nulle
Placer cavalier J106 et fil de +12 V à +ISO1



Entrées de +12 / + 24 V c.c.
Retirer cavalier J106 et fil de +12 V à +ISO1

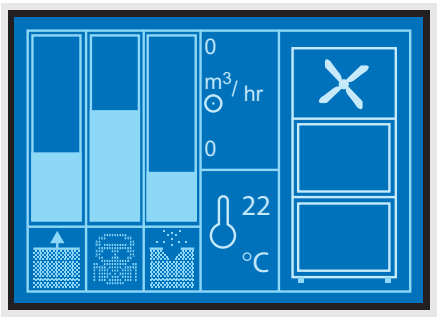
Sélectionneur de tension

Veiller à mettre le sélectionneur dans la position correspondant à la tension du secteur.

Etat du filtre en série avec la marche de la pompe

Comme le signal de marche de la pompe est incorporé dans le logiciel et n'est pas acheminé par un relais séparé, il faut procéder à la modification suivante.
1. Le contact normalement ouvert devient le contact normalement fermé.
2. Dans le menu de configuration du système, il faut changer l'option du relais d'état du filtre de Normalement fermé à Normalement ouvert.

DEPANNAGE



Notes:
Etat d'alarme - un signal sonore retentit toutes les 20 secondes et le clavier clignote (en rouge) toutes les 10 secondes. Cela donne à l'opérateur le temps d'identifier le problème et de faire ce qui s'impose, par exemple se procurer un filtre de rechange.

Etat d'alarme - un signal sonore retentit et le clavier clignote (en rouge) une fois par seconde. L'opérateur doit alors identifier le problème et prendre immédiatement les mesures qui s'imposent.

Filtres - Certains appareils comportent un filtre HEPA/chimique intégré, tandis que d'autres ont des filtres HEPA et chimique séparés. Les icones peuvent donc varier selon l'appareil.

	Il se peut qu'une buse ou que le tuyau de raccord fuit ou soit obstrué ou encore que les tubes détecteurs de vide (si prévus) dans l'arrivée d'air soient bloqués.	Vérifier toutes les buses, tous les raccordements de tuyau et le tube détecteur de vide (si prévu) pour s'assurer qu'il n'y a pas de fuite ou d'obstruction.
	Le préfiltre est peut-être colmaté. ou... Le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre HEPA séparé) est peut-être colmaté.	Remplacer le préfiltre. ou... Si on a changé le préfiltre récemment, remplacer le filtre HEPA/chimique principal (ou, s'il y a lieu, le filtre HEPA séparé).
	Le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre chimique séparé) manque, n'est pas bien installé ou est endommagé.	S'assurer que le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre chimique séparé) est bien installé dans l'appareil, est bien bloqué en place et n'est pas endommagé.
	Il se peut que le filtre HEPA/chimique principal (ou, s'il y a lieu, le filtre chimique séparé) soit épuisé.	Changer le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre chimique séparé).
	L'analyseur d'émissions de l'appareil est peut-être devenu défectueux.	Cet appareil est hermétique. Contacter votre fournisseur pour obtenir un nouvel analyseur d'émissions.
	Le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre HEPA séparé) manque, n'est pas bien installé ou est endommagé.	S'assurer que le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre HEPA séparé) est bien installé dans l'appareil, est bien bloqué en place et n'est pas endommagé.
	Il se peut que le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre HEPA séparé) soit épuisé.	Changer le filtre HEPA/chimique (ou, s'il y a lieu, le filtre HEPA séparé).
	L'analyseur d'émissions de l'appareil est peut-être devenu défectueux.	Cet appareil est hermétique. Contacter votre fournisseur pour obtenir un nouvel analyseur d'émissions.
	L'alarme s'est déclenchée et le ventilateur s'est arrêté.	Il se peut que le coupe-circuit thermique se soit déclenché. Vérifier l'intérieur et l'extérieur des orifices de refroidissement. Couper le courant et laisser le ventilateur se refroidir. Si cela ne règle pas le problème, contacter le fournisseur.
	Le ventilateur ne fonctionne pas	Alimentation du ventilateur absente ou incorrecte. Vérifier tous les câbles et toutes les connexions et vérifier si l'alimentation en courant correspond aux spécifications de l'appareil.
	Le signal de commande en provenance ou à destination de l'équipement interfacé est incorrect ou absent.	Vérifier que tous les câbles et toutes les connexions sont corrects.
	Le ventilateur à l'intérieur de l'appareil est peut-être devenu défectueux.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions en premier. Puis contacter votre fournisseur.
	La carte de commande à l'intérieur de l'appareil est peut-être défaillante.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions en premier. Puis contacter votre fournisseur.

Il y a des odeurs ou des particules dans l'air évacué, mais l'appareil ne donne aucune alarme.	L'analyseur d'émissions de l'appareil est peut-être devenu défectueux.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions en premier. Puis contacter votre fournisseur.
Le débit d'air n'est pas suffisant pour aspirer les fumées, alors que le filtre n'est pas colmaté.	Débit d'air réglé trop bas ou possibilité de fuite d'air ou de blocage.	Augmenter le débit d'air. Si cela ne règle pas le problème, vérifier toutes les buses, tous les raccordements de tuyau et le tube détecteur de vide (si prévu) pour s'assurer qu'il n'y a pas de fuite ou d'obstruction.
Le signal de commande en provenance ou à destination de l'équipement interfacé est incorrect. L'état d'alarme ne provoque pas la commutation de l'équipement.	Problème électrique.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions et l'équipement interfacé.
	L'analyseur d'émissions de l'appareil est peut-être devenu défectueux.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions en premier. Puis contacter votre fournisseur.
	La carte de commande à l'intérieur de l'appareil est peut-être défaillante.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions en premier. Puis contacter votre fournisseur.
Les boutons ou l'affichage graphique ne s'allument pas.	Alimentation absente ou incorrecte.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions et vérifier si l'alimentation en courant correspond aux spécifications de l'appareil.
	Le signal de commande en provenance ou à destination de l'équipement interfacé est incorrect ou absent.	S'assurer que tous les câbles et toutes les connexions sont corrects.
	La carte de commande à l'intérieur de l'appareil est peut-être défaillante.	Vérifier tous les câbles et toutes les connexions en premier. Puis contacter votre fournisseur.
La durée de vie du filtre a été plus courte que prévu.	Un problème du préfiltre risque d'écourter la durée de vie du filtre principal.	Vérifier si le préfiltre n'est pas endommagé ou manquant.
	Il se peut que le procédé ait changé ou que sa durée ait augmenté. Utilise-t-on des matériaux différents?	Vérifier si d'autres facteurs ont changé. Si cela ne règle pas le problème, contacter le fournisseur.

Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

SPÉCIFICATIONS

SYSTÈME	**210i**		**400i**	
Tension	230V ±10%	120V ±10%	230V ±10%	120V ±10%
Numéro de pièce	0LX2110D	0LX2121D	0LX4010D	0LX4013D
Débit maximal	210 m^3/hr	140 cf/m	460 m^3/hr	270 cf/m
Puissance (watts)	0,45 kW	1,0 kW	1,2 kW	1,0 kW
Bruit	52 dBA	55 dBA	52 dBA	55 dBA
Fréquence	50 Hz / 60 Hz			
Hauteur de l'armoire (avec roulettes)	1070 mm			
Largeur de l'armoire (sans tuyau)	455 mm			
Profondeur de l'armoire (sans tuyau)	480 mm			
Poids de l'armoire (avec filtres)	55 Kg			
Tuyau (recommandé)	51 mm			

SYSTÈME	**210i PVC**		**400i PVC**	
Tension	230V ±10%	120V ±10%	230V ±10%	120V ±10%
Numéro de pièce	0PV2110D	0PV2111D	0PV4010D	0PV4013D
Débit maximal	210 m^3/hr	140 cf/m	460 m^3/hr	270 cf/m
Puissance (watts)	0,45 kW	1,0 kW	1,2 kW	1,0 kW
Bruit	52 dBA	55 dBA	52 dBA	55 dBA
Fréquence	50 Hz / 60 Hz			
Hauteur de l'armoire (avec roulettes)	1181 mm			
Largeur de l'armoire (sans tuyau)	455 mm			
Profondeur de l'armoire (sans tuyau)	480 mm			
Poids de l'armoire (avec filtres)	71 Kg			
Tuyau (recommandé)	51 mm			

Commandes:	Le programme de régulation intelligent Digital™ contrôle les paramètres de sécurité critiques et veille à ce que le système fonctionne à un niveau de puissance optimal.
Interfaces:	J101 - Commande Marche/Arrêt : L'appareil d'aspiration se met en marche ou s'arrête quand un équipement connexe est mis en marche ou arrêté. J201 - Avertissement de colmatage du filtre : Un signal est transmis à l'équipement connexe pour déclencher une alarme ou pour arrêter l'équipement connexe.
Construction:	Tous les appareils sont en acier inoxydable résistant à la corrosion et sont montés sur quatre roulettes pour plus de mobilité. Les organes internes d'un système en PVC exposés aux fumées sont enduits d'un fini anti-corrosion.

NOTES

ENREGISTREMENT DE LA GARANTIE

Données sur la machine	
Modèle/Numéro de série	
Lieu d'achat	
Date d'achat	

Procédé

Vos coordonnées	
Titre	
Prénom	
Nom	
Poste	
Entreprise	
Adresse 1	
Adresse 2	
Ville	
Code postal	
Téléphone	
Fax	
Email	

Photocopier et envoyer par la poste ou par fax à:

Purex International Ltd

Purex House, Farfield Park, Manvers, Rotherham S63 5DB

Tel: +44 (0)1709 763000 **Fax:** +44 (0)1709 763001

Email: enquiries@purexltd.co.uk **Web:** www.purexltd.co.uk